



## Oerlikon CARBOFIL CrMo 2 Drut do kotłów i parowników

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/5990>

**Cena: zł brutto**

### Cechy produktu

---

#### Opis produktu

Miedziowany drut lity gatunku G CrMo2Si / ER 90S-G do spawania metodą MAG stali o zawartości 2,25Cr1Mo oraz o zbliżonym składzie chemicznym, pracujących w podwyższonych temperaturach, odpornych na pełzanie, żarowytrzymałych, których temperatura pracy nie przekracza 600°C.

(□∅XOZNPCT[BSFN[BTUPTXBX]ESVUV\$"3#0'\*\$-\$.PKFTUQS[FNZT□FOFSHFUZD[OZ SBmOFSZKOZ

QS[ZTQBXBOJVFMmentów

kotłów parowych, bloków energetycznych, płyt i rur ze stali o zbliżonym składzie chemicznym, np. 0.5Mo0.25V, 1CrMo, 10CrMo9-10 (ASTM A335 gr. P/T22).

0EQPSOPRiOB[KBX]TLPXFXOÍUS[OFHPPEXíHMFOJBoLPSP[KJXPEPSPXFKXJOTUBMBDKBDIQSPEVLDKJBNPOJBLV NFUBOPMV

PMFjów

i alkoholi oraz innych umożliwia zastosowanie tego drutu do spawania stali 1,25Cr0,5Mo (13CrMo4-5) przy przerobie

cieczy i pary (media robocze) przerabianych w atmosferze wodoru pod wysokim ciśnieniem i podwyższonej temperaturze.

4UPQJXPKFTUPEQPSOFSØXOJFřOBLPSP[KÍXZTPLPUFNQFSBUVSPXjòLSVDIPRíPEQVT[D[BOJ BXPCFDT]BSL]JjŭKFK[X]j[L ØX

zawartych w spalinach.

W celu uzyskania najlepszych własności użytkowych złącza zaleca się stosowanie dwuskładnikowej mieszanki osłonowej

Ar-CO2

Obróbka cieplna złącza spawanego przed oraz po spawaniu zgodnie z zaleceniami jak dla materiału rodzimego. CARBOFIL CrMo2 jest zalecany dla konstrukcji wytwarzanych zgodnie z dyrektywami i normami EN.

%MBLPOTUSVLDKJXZUXBS[BOZDI[HPEOJF[XZUZD[OZNN]jŭOPSNBNJ"4.& mSNB"JS-JRVJEF8FMEJOH[BMFDB[BTUPTXBOJF

drutu CARBOFIL KV3 będącego w naszej ofercie materiałów spawalniczych.

**Nowy kod Nazwa**

**Średnica [mm] x  
Długość [mm] x  
Opakowanie**

W000282963 DRUT SPAWALN. CARBOFIL CrMo2 1.0X0016XB300XP  
W000282964 DRUT SPAWALN. CARBOFIL CrMo2 1.2X0016XB300XP

#### Klasyfikacja

EN ISO 21952-A: G CrMo2Si  
AWS A5.28: ER 90S-G

#### Dopuszczenia

TÜV

#### Oznaczenie

•

CE

#### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
Drut	0.09	1.2	0.7	≤0.020	≤0.020	2.5	1.0
Stopiwo(*)	0.07	0.9	0.5	≤0.020	≤0.020	2.4	1.0

(\*) 82%Ar+18%CO<sub>2</sub>

#### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20°C
690°C x 1h (*)	≥ 400	≥ 620	≥ 18	≥ 47

(\*) 82%Ar+18% CO<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: M20, M21, M24, M26

#### Materiały

10CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrMo9-10, G17CrMo9-10; ASTM A387 Gr.22, Cl 1 i 2, A182 Gr.F 22, A336 Gr.F22

#### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

#### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+



**ELEKTRO-AUTOMATYKA Sprzedaż elektronarzędzi, urządzeń spawalniczych, maszyn budowlanych, pneumatyki, narzędzi warsztatowych, firmowych ubrań roboczych oraz maszyn ogrodowo leśnych.**

#### Sklep Bochnia

ul. Brzeska 50  
32-700 Bochnia

tel. 691 572 333  
e-mail: ea.bochnia@op.pl

#### Sklep Brzesko

ul. Szarych Szeregów 23  
32-800 Brzesko

tel. 609 523 230  
e-mail: elektro.automatyka@op.pl

#### Serwis, Magazyn

ul. Św. Brata Alberta 4  
32-800 Brzesko

tel. 609 523 645  
e-mail: ea.serwis@op.pl